

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123235 15,2
GTIN	4045197841148
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Wiertło z 3 ostrzami, stworzone specjalnie do zastosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn z **dużym poborem mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **Specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania i dużą przepustką w centrum, umożliwia najwyższe posuwy.**
- **Opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk przy cieciu i zapewnia dobre łamanie wióra.**

Ścin skrawający, wykonany w wiodącej technologii branzowej, zapewnia **zoptymalizowane samocentrowanie**. 3 łysinki prowadzące gwarantujące stabilne wyprowadzenie wiertła oraz precyzyjną walcowatość otworu.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Do właściwego zastosowania wiertel do otworów głębokich $12 \times D$ wymagane jest uprzednie centrowanie nawiertakiem NC nr 121130, **kąt wierzchołkowy 155°**.

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	h7
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,61 mm/obr,
długość całkowita L	260 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	185,2 mm
Ø nom. D _c	15,2 mm

Długość rowków wiórowych L_c	208 mm
Liczba ostrzy Z	3
norma	Norma zakładowa
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadają się warunkowo	40 m/min	S
GG	nadaje się	120 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	80 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------